МКС 61.020

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 СТБ 921-2004

ИЗДЕЛИЯ КОРСЕТНЫЕ
Общие технические условия

ВЫРАБЫ ГАРСЭТНЫЯ
Агульныя тэхнічныя ўмовы

Введено в действие постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 19.10.2010 № 60

Дата введения 2011-01-01

По всему тексту стандарта исключить ссылку: «ГОСТ 15.007-88 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения».

(ИУ ТНПА № 9-2010)

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

СТБ 921-2004

ИЗДЕЛИЯ КОРСЕТНЫЕ

Общие технические условия

ВЫРАБЫ ГАРСЭТНЫЯ

Агульныя тэхнічныя ўмовы

Издание официальное

БЗ 5-2004



Госстандарт
Минск

УДК 687.256 МКС 61.020 (КГС М32)

Ключевые слова: изделия корсетные, виды, размеры, дефекты изделия, маркировка, метод контроля, метод измерения

ОКП 85 4600
ОКП РБ 18.23.25

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН СП ЗАО «Милавица»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Госстандарта Республики Беларусь от 31 мая 2004 г. № 23

3 ВЗАМЕН РСТ Беларуси 921-92

Настоящий стандарт не может быть тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта Республики Беларусь

Издан на русском языке

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Классификация, основные параметры и размеры 2
4 Общие технические требования 2
5 Правила приемки 6
6 Методы контроля 6
7 Транспортирование и хранение 7
Приложение А Места основных и вспомогательных измерений корсетных изделий 8
Приложение Б Размеры корсетных изделий 11
Приложение В Методы контроля внешнего вида изделий 12
Приложение Г Требования к готовым изделиям 14
Приложение Д Методы основных и вспомогательных измерений корсетных изделий 15
Приложение Е Библиография 16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

ИЗДЕЛИЯ КОРСЕТНЫЕ
Общие технические условия

ВЫРАБЫ ГАРСЭТНЫЯ
Агульныя тэхнічныя ўмовы

CORSETRY
General specifications

Дата введения 2004-12-01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на корсетные женские изделия, поставляемые потребителю. Требования безопасности изложены в 4.2 – 4.5.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы (НД):

СТБ 1.4-96 Государственная система стандартизации Республики Беларусь. Порядок разработки, согласования и утверждения технических описаний и рецептур

СТБ 948-94 Материалы и изделия текстильные. Обозначения по содержанию сырья

СТБ 1049-97 Продукция легкой промышленности. Требования безопасности и методы контроля

СТБ ИСО 3758-2001 Изделия текстильные. Маркировка символами по уходу

СТБ 8001-93 Система обеспечения единства измерений Республики Беларусь. Государственные испытания средств измерений. Основные положения. Организация и порядок проведения

СТБ ГОСТ Р 50721-97 Полотна и изделия трикотажные. Методы определения вида и массовой доли сырья

ГОСТ 15.007-88 Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 2351-88 Изделия и полотна трикотажные. Нормы устойчивости окраски и методы ее определения

ГОСТ 7376-89 Картон гофрированный. Общие технические условия

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7625-86 Бумага этикеточная. Технические условия

ГОСТ 7933-89 Картон для потребительской тары. Общие технические условия

ГОСТ 9094-89 Бумага для печати офсетная. Технические условия

ГОСТ 9733.4-83 Материалы текстильные. Методы испытания устойчивости окраски к стиркам

ГОСТ 9733.6-83 Материалы текстильные. Методы испытаний устойчивости окраски к поту

ГОСТ 9733.27-83 Материалы текстильные. Метод испытания устойчивости окраски к трению

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия

ГОСТ 13514-93 Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов

ГОСТ 16493-70 Качество продукции. Статистический приемочный контроль по альтернативному признаку. Случай недопустимости дефектных изделий в выборке

ГОСТ 16958-71 Изделия текстильные. Символы по уходу

ГОСТ 17522-72 Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды

ГОСТ 18251-87 Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия

ГОСТ 29097-91 Изделия корсетные. Общие технические условия

СанПиН 9-29-95 Санитарные нормы допустимых уровней физических факторов при применении товаров народного потребления в бытовых условиях

СанПиН № 9-29.7-95 Методика измерения напряженности электростатического поля

Издание официальное

3 Классификация, основные параметры и размеры

3.1 Корсетные изделия включают следующие виды в соответствии с приложением А (рисунки А.1 – А.9): бюстгальтер (рисунок А.1 а), б), в), полуграция (рисунок А.2 а), б), грация (рисунок А.3 а), б), грация-трусы (рисунок А.4 а), б), бюстгальтер-комбинация (рисунок А.5 а), б), пояс для чулок (рисунок А.6 а), б), полукорсет (рисунок А.7 а), б), пояс-трусы (рисунок А.8 а), б), пояс-панталоны (рисунок А.9 а), б) и другие изделия.

Корсетные изделия могут изготавливаться отдельными предметами или в комплекте из двух и более предметов.

3.2 В соответствии с ГОСТ 29097 корсетные изделия разделяют на группы: бюстгальтерную и поясную.

3.3 Размерные признаки для проектирования корсетных изделий должны соответствовать ГОСТ 17522, [1] и [2].

Размеры корсетных изделий приведены в приложении Б.

3.4 Значения, предельные отклонения от установленных значений и места измерения изделий должны быть указаны в техническом описании на модель и соответствовать [3].

3.5 Предельные отклонения от номинальных значений основных измерений готовых изделий не должны превышать предельные отклонения, указанные в таблице 1.

Таблица 1

Номер основного измерения	Наименование основного измерения	Предельное отклонение от номинального размера в изделии, см
	Бюстгальтерная группа корсетных изделий:	
1	Ширина изделия под чашками (в расстегнутом виде)	± 2,0
2	Расстояние от середины переда до боковой линии стачивания	± 0,5
3	Длина вертикальной дуги нижней части чашки	± 0,5
	Поясная группа корсетных изделий:	
4, 5	Ширина изделия по линии талии и бедер:	
	– в расстегнутом виде	± 2,0
	– в изделиях без застежки	± 1,0
Примечание – Номера основных измерений указаны в соответствии с приложением А.		

3.6 Изделия, имеющие по основным местам измерений размеры менее половины межразмерной разницы (кроме изделий самого малого размера), относят к меньшему размеру.

Изделия самого малого размера, имеющие размеры в пределах межразмерной разницы, маркируют фактическими размерами и относят к нестандартным.

3.7 Обозначение размера бюстгалтера, полуграции, грации, грации-трусов, бюстгальтера-комбинации и других аналогичных изделий состоит из обхвата под грудью и обхвата груди.

3.8 Для полукорсета, пояса-трусов, пояса-панталонов обозначение размера состоит из обхвата талии и обхвата бедер.

3.9 Обозначение размера пояса для чулок определяется обхватом талии.

3.10 Примеры записи продукции при заказе:

– бюстгальтер, модель 10246, размер 75 В, цвет «белый», СТБ 921-2004;

– пояс-трусы, модель 21020, размер 80-105, цвет «бежевый», СТБ 921-2004;

– пояс для чулок, модель 24010, размер 70, цвет «черный», СТБ 921-2004.

4 Общие технические требования

4.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, техническому описанию на модель, разработанному и утвержденному в соответствии с СТБ 1.4, изготавливаться в соответствии с образцом-эталоном данной модели, разработанным и утвержденным согласно ГОСТ 15.007, по технологическому процессу, утвержденному в установленном порядке.

Изделия, поставляемые на экспорт, должны соответствовать дополнительным требованиям, предусмотренным в контрактах.

4.2 Материалы и фурнитура, применяемые для изготовления изделий, должны соответствовать требованиям НД и быть разрешенными к применению Министерством здравоохранения Республики Беларусь.

4.3 Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны иметь прочную и особо прочную окраску к стиркам (поту), сухому трению согласно ГОСТ 2351.

4.4 Фурнитура, используемая в изделиях, должна соответствовать требованиям безопасности по СТБ 1049.

4.5 Уровень напряженности электростатического поля на поверхности изделия не должен превышать 15 кВ/м в соответствии с СанПиН 9-29.

4.6 Корсетные изделия могут иметь прокладки, объемные вкладыши, в том числе из пенополиуретана, съемные детали, каркасы, упругие пластины и другие детали для придания формоустойчивости. Формоустойчивость изделий должна обеспечиваться при соблюдении правил, указанных в памятке по уходу за изделием.

4.7 Ассортимент основных, отделочных, подкладочных, прокладочных материалов, ниток и фурнитуры, применяемых для изготовления изделий, наличие и места расположения деталей, обеспечивающих эластичность и формоустойчивость изделий, расположение застежек, ширину бретелей, обтачек предусматривают в техническом описании на модель.

4.8 Чулкодержатели изготавливают из эластичных подвязочных лент. Допускается изготавливать чулкодержатели из эластичного трикотажного полотна (с эластичной нитью типа «спандекс»), чулкодержатели длиной более 2 см должны быть закреплены посередине зигзагообразной строчкой, не препятствующей растяжению полотна.

4.9 Изделия выпускаются без деления на сорта.

4.10 По внешнему виду изделия должны соответствовать требованиям, приведенным в приложении В (таблица В.1).

4.11 В готовых изделиях не допускаются следующие дефекты:

– искривление краев изделий – более 0,4 см;

– искривление отделочного канта, отделочной бейки – более 0,15 см;

– несимметричность парных деталей изделия, вытачек, швов, складок, рельефов из:

– неэластичных материалов – более 0,7 см;

– эластичных материалов – более 1,0 см;

– несимметричность расположения крючков и петель относительно друг друга, между собой и от края детали – более 0,2 см;

– перекосы, заломы деталей, застроченные складки материала;

– неправильное соединение подкладки и прокладки с верхом изделия, вызывающее деформацию деталей или всего изделия;

– пробивка эластичной нити в ленте и тесьме – более трех мест;

– отсутствие прокладок, предусмотренных образцом-эталоном и техническим описанием на модель;

– прорубаемость материала под строчкой;

– обрывы нитей, двойные строчки;

– неустранимая расправлением деформация материала по линии шва или края изделия (излишняя посадка, растяжение);

– опал;

– масляные и загрязненные нити;

– дыры.

4.12 Для изделий из трикотажных полотен не допускаются следующие дефекты:

– утонение от обрыва одной нити, отдельных элементарных волокон – более одного случая;

– поднятые петли с закреплением, малозаметные:

– одиночные – более одного случая;

– групповые – более двух случаев;

– провязывание цветной яркой нити;

– сбросы петель по петельному столбику;

– штопка под рисунок переплетения полотна площадью более 1 $см^2$;

– затяжки элементарного полотна в виде черточек вразброс:

– до 0,3 см – более четырех случаев;

– до 1,0 см – более двух случаев;

– перекос петельных рядов или рисунка – более 5 % от ширины детали.

4.13 Недопустимые пороки внешнего вида материалов, используемых для изготовления готовых изделий:

– утолщение нити в хлопчатобумажных тканях – более пятикратной толщины;

– близна в одну-две нити, поднырки, пролеты, неподработка нитей основы в одну-две нити, отсутствие просновки до полной длины или ширины детали – более одного места;

– масляные, загрязненные нити основы и утка;

– местные утолщения нитей основы и утка свыше восьмикратной толщины в изделиях из хлопчатобумажных тканей;

– заметная штопка, протиры, дыры, просечки, подплетины;

– забоины, затяжки, недосеки, заломы, полосы от сбитого ткацкого рисунка, полосы по утку от различной линейной плотности и цвета утка в хлопчатобумажных смешанных тканях и из пряжи химических волокон – более одного места;

– яркие пятна;

– неярко выраженные черные точки вразброс – более трех;

– затек от краски, штрихи, растечка краски, затаск, штриф, щелчок, засечки;

– непропечатанные места, належни, стык шаблона – более двух мест размером 1,0 см;

– перекос – более 4 % от ширины детали материалов с ярко выраженным поперечным рисунком в полоску или клетку.

4.14 Недопустимые пороки дублированного материала:

– продольные и поперечные складки, заломы в дублированных материалах;

– посторонние включения между дублированными материалами, заметно выраженные;

– сквозные отверстия полотна диаметром не свыше 3 мм – более двух случаев;

– складки лицевого и изнаночного материала;

– пятна от оплавления пенополиуретана на материале дублирования;

– переход клея на лицевую сторону материала.

Допускается точечное проникновение клея через ячейки кружевного полотна.

4.15 На закрытых деталях изделий пороки внешнего вида материала, не нарушающие его целостность, а также разнооттеночность не учитывают.

К закрытым деталям изделий относят:

– части деталей изделия, закрытые накладными деталями и отделками;

– подгиб низа и верха изделия;

– обтачка;

– подкладка деталей изделия;

– прокладки;

– изнаночная сторона из непросвечивающихся материалов, в том числе бретели.

4.16 Маркировка и упаковка

4.16.1 Для маркировки готовых изделий применяют товарный ярлык и ленту с изображением товарного знака.

4.16.2 Товарный ярлык прикрепляют к изделию любым способом, обеспечивающим сохранность ярлыка и товарного вида изделия. Места прикрепления ярлыка: верхний или нижний края изделия, бретель, пуговица, чулкодержатель. Допускается прикреплять товарный ярлык на ленту с изображением товарного знака.

Место прикрепления ленты с изображением товарного знака – в соответствии с образцом-эталоном.

4.16.3 На товарных ярлыках должны быть указаны следующие реквизиты:

– товарный знак изготовителя (при наличии);

– наименование и местонахождение (юридический адрес, включая страну) изготовителя;

– наименование изделия;

– обозначение стандарта на изделие;

– номер модели;

– размер;

– цена;

– дата изготовления (год);

– сведения о сертификации (для сертифицированного товара);

– штриховой код (при наличии).

4.16.4 Допускается:

– содержание товарного ярлыка дополнять другими реквизитами;

– в изделиях, упакованных в индивидуальные пакеты, коробки, пачки, реквизиты товарного ярлыка наносить на упаковку или вкладыши.

4.16.5 Товарный ярлык может быть художественно оформлен, а также иметь разнообразную форму.

4.16.6 На ленте с изображением товарного знака должны быть указаны:

– товарный знак изготовителя;

– размер изделия;

– состав сырья;

– символы по уходу за изделием в соответствии с СТБ ИСО 3758 и ГОСТ 16958.

4.16.7 Реквизит «состав сырья» указывают в соответствии с СТБ 948 со следующими дополнениями:

– для изделий на подкладке состав сырья указывают для всего изделия, включая подкладочные материалы;

– для изделий, изготовленных из материалов, состоящих из двух и более видов волокон, указывают наименование и процентное содержание не менее двух основных волокон, наименование остальных составляющих перечисляют в порядке убывания их процентного содержания с указанием или без указания их процентного содержания;

– для изделий, изготовленных из натуральных волокон с применением до 5 % химических волокон, указывают наименование натурального сырья без указания его процентного содержания.

При определении состава сырья не учитывают отделочные элементы, эластичные и неэластичные ленты, прокладочные материалы.

4.16.8 К изделиям, требующим дополнительного ухода, не предусмотренного символами по уходу, должна прилагаться памятка. Текст памятки печатают на товарном ярлыке, отдельном листе или индивидуальной упаковке.

4.16.9 Готовые изделия должны быть сложены и упакованы. Для упаковывания изделий применяют потребительскую тару (индивидуальную или групповую) и транспортную тару.

4.16.10 К потребительской таре относят: пакет из полиэтиленовой пленки, коробку с крышкой, пачку из картона. При применении полиэтиленовых пакетов для групповой упаковки изделий без последующего упаковывания их в коробку, пачку пакеты должны быть заварены или закрыты другим способом со всех сторон.

Для упаковывания изделий применяют коробки и пачки из картона коробочного толщиной 0,5 – 0,7 мм по ГОСТ 7933, пакеты из пленки полиэтиленовой толщиной не более 0,06 мм по ГОСТ 10354, ящики из картона гофрированного по ГОСТ 7376.

При упаковывании изделий в пачки из картона на стыке клапанов должны быть вложены картонные прокладки. В случае индивидуального упаковывания изделий допускается применять красочно оформленную потребительскую тару.

Для обклеивания коробок и пачек из картона, ящиков из гофрированного картона применяют бандерольную ленту из бумаги этикеточной по ГОСТ 7625, офсетной по ГОСТ 9094, ленту клеевую на бумажной основе по ГОСТ 18251 или полиэтиленовой основе по НД.

4.16.11 В коробку, пачку из картона, полиэтиленовый пакет укладывают изделия одной модели, артикула, одного размера, а также комплекты, состоящие из изделий разных моделей и артикулов. Количество изделий в упаковке – в зависимости от вида изделия или по согласованию с потребителем.

4.16.12 Способы складывания изделий устанавливает изготовитель с учетом обеспечения сохранности товарного вида изделий до момента реализации.

4.16.13 Коробку или пачку из картона с изделиями заклеивают контрольной лентой вдоль или поперек или по периметру крышки в зависимости от конструкции тары, обеспечивая сохранность изделий при хранении и транспортировании, или перевязывают крестообразно перевязочным материалом.

Для обвязывания коробок и пачек применяют шпагат или шнур из химических волокон, бумажный шпагат или полипропиленовую нить.

4.16.14 По согласованию с потребителем изготовитель может применять другие упаковочные материалы и способы упаковывания, обеспечивающие сохранность товарного вида изделий при транспортировании и хранении.

4.16.15 Упаковочный ярлык применяют для маркировки изделий, упакованных в потребительскую тару.

На упаковочном ярлыке должны быть указаны следующие реквизиты:

– товарный знак изготовителя (при наличии);

– наименование и местонахождение (юридический адрес, включая страну) изготовителя;

– наименование изделия;

– обозначение стандарта на изделие;
– номер модели;
– артикул;
– размер;
– цвет;
– количество изделий;
– номер упаковщика;
– номер контролера.

4.16.16 Упаковочный ярлык должен быть приклеен так, чтобы при вскрытии упаковки не нарушалась нанесенная на упаковочный ярлык маркировка.

4.16.17 Реквизиты на ярлыках должны быть четко отпечатаны на белорусском или русском языках, при поставке за пределы Республики Беларусь по согласованию с заказчиком – дополнительно на языке заказчика или на другом языке.

4.16.18 Изделия транспортируют в ящиках из картона гофрированного по ГОСТ 13514, в мешках по НД или в соответствии с образцом, согласованным с потребителем.

4.16.19 В ящики из гофрированного картона укладывают изделия, упакованные в коробки, пачки из картона, полиэтиленовые пакеты или без упаковки, в мешки – упакованные в коробки и пачки из картона. Мешки с упакованными изделиями должны быть зашиты или запаяны.

4.16.20 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

Транспортная маркировка при отправке грузов мелкими партиями (отдельными грузовыми местами), при перевозках без перегрузок в универсальных контейнерах или крытым автотранспортом без контейнеров должна содержать манипуляционные знаки «Беречь от влаги», «Беречь от солнечных лучей», «Ограничение температуры».

4.16.21 Для маркировки мешков и ящиков из гофрированного картона используют ярлыки с указанием:

– товарного знака изготовителя;
– наименования и местонахождения (адреса) изготовителя;
– обозначения настоящего стандарта;
– наименования изделия;
– номера модели;
– размера;
– количества изделий;
– цвета;
– номера упаковщика;
– массы брутто.

Реквизиты допускается наносить непосредственно на транспортную тару. Отдельные реквизиты заполняют от руки. При необходимости реквизиты «обозначение настоящего стандарта», «наименование изделия», «номер модели», «размер», «количество изделий», «цвет» допускается указывать в спецификации, которая вкладывается в мешок или ящик из гофрированного картона.

4.16.22 Для ярлыков, которые используют для маркировки мешков и ящиков из гофрированного картона, применяют картон следующих подгрупп: хромовый, хром-эрзац, коробочный толщиной 0,3 – 0,5 мм по ГОСТ 7933, бумагу этикеточную по ГОСТ 7625 и офсетную по ГОСТ 9094 массой 1 $м^2$ не менее 70 г.

5 Правила приемки

5.1 Готовые изделия принимают партиями. За партию принимают количество изделий одного наименования, модели, цвета, оформленное одним сопроводительным документом.

5.2 Приемку изделий изготовитель производит в соответствии с приложением Г (таблица Г.1).

6 Методы контроля

6.1 Качество изделий контролируют на столе с горизонтальной поверхностью.

6.2 Метод контроля соответствия реквизитов товарного ярлыка и ленты с изображением товарного знака требованиям 4.16.3 и 4.16.6 – визуальный.

6.3 Методы контроля внешнего вида изделий приведены в приложении В (таблица В.1).

6.4 Для контроля линейных измерений изделий, ширины швов, частоты стежков и размеров дефектов внешнего вида материалов применяют линейку измерительную нескладывающуюся по ГОСТ 427, рулетку по ГОСТ 7502 с ценой деления 1 мм, текстильную лупу.

6.5 Измерения производят средствами измерений, прошедшими государственные испытания в соответствии с СТБ 8001.

6.6 Места и методы основных и вспомогательных измерений корсетных изделий должны соответствовать приложению А (рисунки А.1 – А.9) и приложению Д (таблица Д.1).

6.7 Определение устойчивости окраски материалов – по ГОСТ 9733.4, ГОСТ 9733.6, ГОСТ 9733.27.

6.8 Определение уровня напряженности электростатического поля – по СанПиН № 9-29.7.

6.9 Определение состава сырья – по СТБ ГОСТ Р 50721.

6.10 Качество упаковки и маркировки потребительской и транспортной тары определяют визуально.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование изделий должно производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2 При междугородних перевозках изделия транспортируют в транспортной таре или контейнерах.

Мешки и ящики из гофрированного картона допускается применять без перегрузки: повагонными отправками в крытых вагонах и в универсальных контейнерах.

Допускается перевозка изделий в контейнерах в потребительской таре, при этом контейнеры должны быть выстланы водонепроницаемой бумагой или другими влагозащитными материалами.

7.3 При внутригородских перевозках изделия транспортируют в потребительской таре, мешках, ящиках из гофрированного картона. Для внутригородских перевозок применяют многооборотную транспортную тару.

7.4 Изделия должны храниться в складских помещениях при температуре не ниже 5 °С и не выше 40 °С, относительной влажности воздуха 50 – 70 % и быть защищены от прямого попадания солнечных лучей и атмосферных воздействий.

7.5 Изделия, упакованные в индивидуальную и групповую тару, должны храниться до реализации на стеллажах в упаковке изготовителя.

7.6 Расстояние от пола до нижней части полки стеллажа, от внутренних и наружных стен до изделия должно быть не менее 0,2 м, от отопительных приборов до изделия – не менее 1 м, между стеллажами – не менее 0,7 м.

Приложение А
(обязательное)

Места основных и вспомогательных измерений корсетных изделий

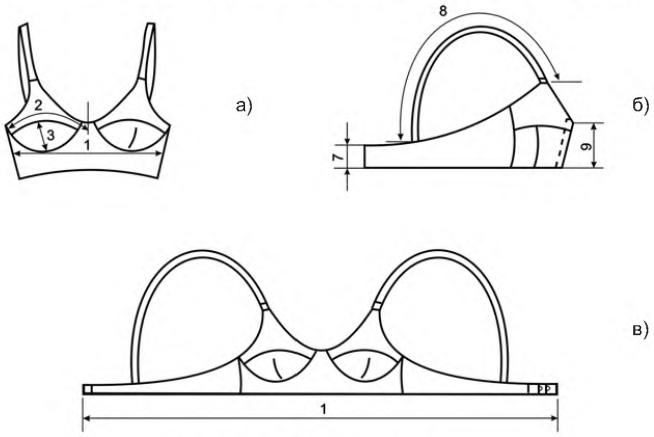

Рисунок А.1 – **Бюстгальтер**

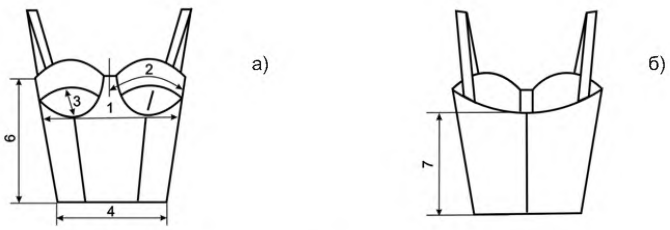

Рисунок А.2 – **Полуграция**

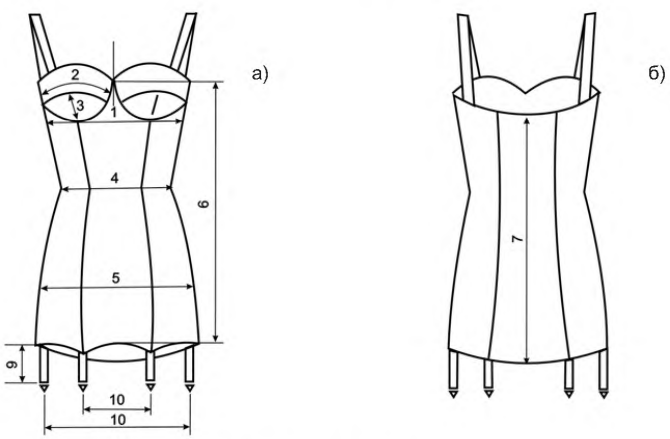

Рисунок А.3 – **Грация**

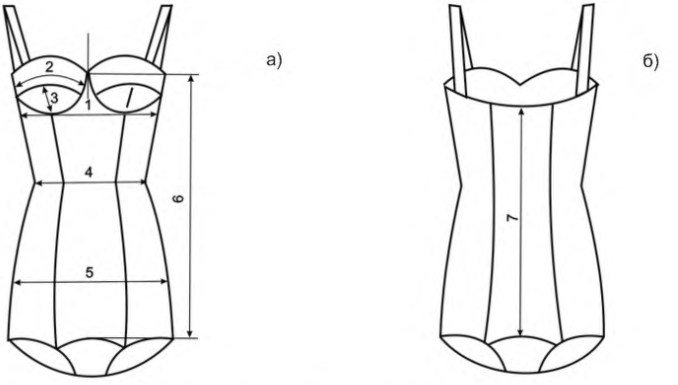

Рисунок А.4 – **Грация-трусы**

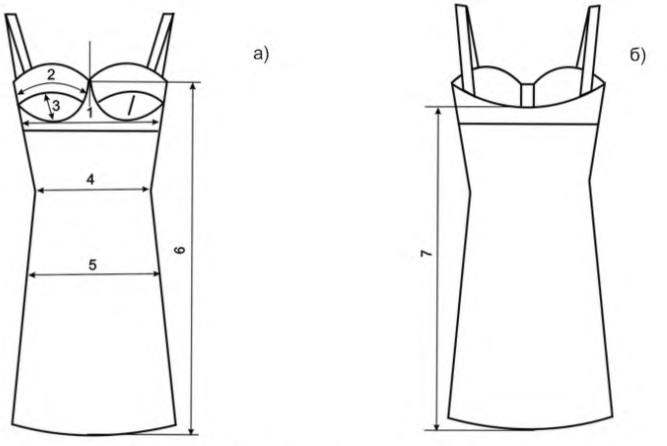

Рисунок А.5 – **Бюстгальтер-комбинация**

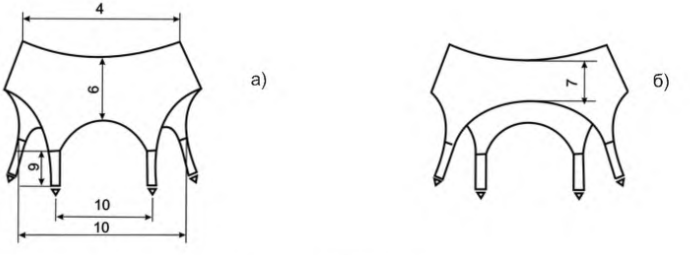

Рисунок А.6 – **Пояс для чулок**

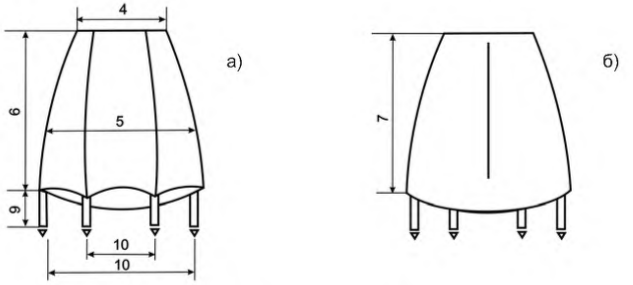

Рисунок А.7 – **Полукорсет**

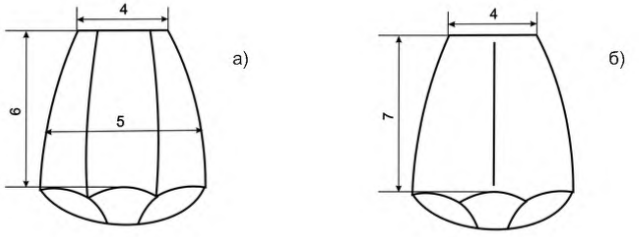

Рисунок А.8 – **Пояс-трусы**

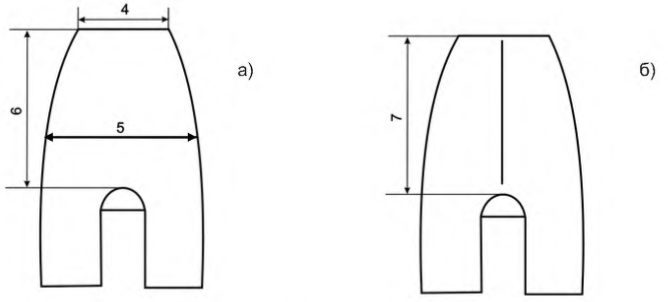

Рисунок А.9 – **Пояс-панталоны**

Приложение Б
(рекомендуемое)

Размеры корсетных изделий

Таблица Б.1 – **Бюстгальтеры, полуграции, грации, грации-трусы, бюстгальтеры-комбинации и др.**

В сантиметрах

Размер изделия			65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120
Обхват под грудью			63 – 67	68 – 72	73 – 77	78 – 82	83 – 87	88 – 92	93 – 97	98 – 102	103 – 107	108 – 112	113 – 117	118 – 122
Размер чашки (полнота)	AA	Обхват груди	75 – 77	80 – 82	85 – 87	90 – 92	95 – 97	100 – 102	105 – 107	–	–	–	–	–
	A		77 – 79	82 – 84	87 – 89	92 – 94	97 – 99	102 – 104	107 – 109	112 – 114	117 – 119	122 – 124	–	–
	B		79 – 81	84 – 86	89 – 91	94 – 96	99 – 101	104 – 106	109 – 111	114 – 116	119 – 121	124 – 126	129 – 131	134 – 136
	C		81 – 83	86 – 88	91 – 93	96 – 98	101 – 103	106 – 108	111 – 113	116 – 118	121 – 123	126 – 128	131 – 133	136 – 138
	D		83 – 85	88 – 90	93 – 95	98 – 100	103 – 105	108 – 110	113 – 115	118 – 120	123 – 125	128 – 130	133 – 135	138 – 140
	E		–	90 – 92	95 – 97	100 – 102	105 – 107	110 – 112	115 – 117	120 – 122	125 – 127	130 – 132	135 – 137	140 – 142
	F		–	92 – 94	97 – 99	102 – 104	107 – 109	112 – 114	117 – 119	122 – 124	127 – 129	132 – 134	137 – 139	142 – 144
	G		–	94 – 96	99 – 101	104 – 106	109 – 111	114 – 116	119 – 121	124 – 126	129 – 131	134 – 136	139 – 141	144 – 146

Таблица Б.2 – **Полукорсеты, пояс-трусы, пояс-панталоны**

В сантиметрах

Поясная группа													
	Обхват талии	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120
	Обхват бедер	90	95	100	105	110	115	120	125	130	135	140	145

Таблица Б.3 – **Пояс для чулок**

В сантиметрах

Обхват талии	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	115	120

Приложение В
(обязательное)

Методы контроля внешнего вида изделий

Таблица В.1

Объект контроля	Метод контроля	Признак, характеризующий качество изделия
1 Соответствие внешнего вида изделия образцу-эталону и техническому описанию на модель	Визуальный контроль	Соответствие силуэта, пропорций, конструктивного решения деталей и узлов, используемых материалов (цвета, фактуры, назначения) образцу-эталону и техническому описанию на модель
2 Внешний вид изделия после влажностно-тепловой обработки	То же	Отсутствие заминов, складок, морщин, пролегания швов, лас и опалов
3 Посадка изделия	Визуальный контроль. Изделие одевают на фигуру или манекен, застегивают, расправляют, регулируют длину бретелей	Соответствие образцу-эталону. Отсутствие заломов, складок, морщин и перекосов. Прокладки не должны быть деформированы в результате укорочения, обужения или перекосов
4 Материалы (наличие дефектов внешнего вида)	Визуальный контроль и измерение размеров дефектов со стороны верха и подкладки	Соответствие требованиям 4.11, 4.12, 4.13, 4.14, 4.15
5 Фурнитура	Визуальный контроль, а также опытная носка и стирка	Соответствие требованиям 4.4
6 Симметричность конструктивных линий (элементов, деталей)	Визуальный контроль и измерение отклонений на отдельных участках	Симметричность расположения парных элементов и деталей изделий
7 Обработка отделочного канта	Визуальный контроль и измерение ширины на отдельных участках	Отсутствие излишней посадки. Расположение канта и ширина в соответствии с техническим описанием на модель и образцом-эталоном
8 Края деталей	Визуальный контроль и измерение отклонений на отдельных участках	Соответствие образцу-эталону, отсутствие искривлений и нарушения конфигурации края детали
9 Стежки, строчки и швы	Ровноту строчек и швов проверяют визуально, частоту стежков и ширину швов проверяют измерением, количество сложений ниток – подсчетом	Отсутствие пропусков, натяжения или слабины нитей в строчках, искривления строчек и швов, наличие закрепок. Частота стежков, ширина швов, количество сложений ниток – в соответствии с [4]

Окончание таблицы В.1

Объект контроля	Метод контроля	Признак, характеризующий качество изделия
10 Обработка застежек, закрепок, крепление фурнитуры	Проверяют застегиванием или совмещением краев застежки. Обработку петель, закрепок, крепление фурнитуры проверяют внешним осмотром и подсчетом количества стежков	Симметричность крепления частей застежки. Частота стежков – в соответствии с [4]
11 Наличие внутренних прокладок	Проверяют органолептически и сдвигая слои относительно друг друга	Соответствие образцу-эталону и техническому описанию на модель
12 Срезы (обметывание, окантовывание, оплавление, высекание)	Визуальный контроль	То же
13 Изменение формы дублированных деталей изделия	Опытная стирка и визуальный контроль	Стабильность формы деталей изделия

Приложение Г
(обязательное)

Требования к готовым изделиям

Таблица Г.1

Объект контроля	Периодичность контроля	Объем выборки	Рекомендации по устранению несоответствий
1 Упаковка изделий (потребительская, транспортная)	Каждая партия	100 %	При обнаружении в партии изделий, упакованных с нарушением требований настоящего стандарта, изготовитель производит переупаковывание данных изделий
2 Реквизиты товарного ярлыка и ленты с изображением товарного знака	То же	Одно изделие от каждого размера, находящегося в партии	При обнаружении в партии изделий с несоответствием реквизитов товарного ярлыка и ленты с изображением товарного знака требованиям настоящего стандарта проводят сплошной контроль ярлыков изделий с заменой ярлыков годными
3 Маркировка потребительской и транспортной тары	– " –	100 %	При обнаружении в партии несоответствий проводят замену ярлыков годными
4 Внешний вид изделий	– " –	100 %	При обнаружении в партии изделий, внешний вид которых не соответствует образцу-эталону, требованиям технического описания и настоящего стандарта изделия приемке не подлежат
5 Линейные измерения	– " –	Два изделия от каждой размеро-полноты, находящейся в партии	При несоответствии измерений изделия техническому описанию на модель и требованиям настоящего стандарта проводят сплошной контроль изделий этих размеров в партии
6 Материалы и фурнитура (наличие дефектов внешнего вида)	– " –	100 %	При обнаружении в партии изделий с наличием дефектов внешнего вида материала, превышающих установленные в 4.11, 4.12, 4.13, 4.14, 4.15, изделия реализуют по ценам, согласованным с потребителем
7 Уровень напряженности электростатического поля	При постановке изделий на производство и при сертификации продукции	Пять изделий	–
8 Устойчивость окраски материалов	То же	Два изделия	–
9 Состав сырья	– " –	Три изделия	–

Примечание – Допускается проводить выборочный контроль качества согласно ГОСТ 16493 по объектам контроля, указанным в пунктах 1, 3, 4, 6 настоящей таблицы.

Приложение Д
(обязательное)

Методы основных и вспомогательных измерений корсетных изделий

Таблица Д.1

Номер измерения на рисунке	Наименование места измерения изделия	Метод измерения
Основные измерения		
1 (рисунки А.1 а) – А.5 а), А.1 в)	Ширина под чашками	Во вдвое сложенном изделии по прямой от одного сгиба до другого, в распашных изделиях – в незастегнутом виде от одного конца до другого
2 (рисунки А.1 а) – А.5 а)	Расстояние от середины переда до боковой линии втачивания чашки	В горизонтальном направлении по шву соединения частей чашки через высшую точку чашки между серединой переда и боковым швом втачивания чашки
3 (рисунки А.1 а) – А.5 а)	Длина дуги нижней части чашки по вертикали	В вертикальном направлении от шва втачивания до высшей точки чашки
4 (рисунки А.2 а) – А.9 а)	Ширина по линии талии	Во вдвое сложенном изделии по прямой от одного сгиба до другого, в распашных изделиях – в незастегнутом виде от одного конца до другого на уровне, указанном в техническом описании на модель
5 (рисунки А.3 а) – А.5 а), А.7 а) – А.9 а)	Ширина по линии бедер	То же
Вспомогательные измерения		
6 (рисунки А.1 б), А.2 а) – А.9 а)	Длина изделия спереди посередине	По прямой от верхнего края до нижнего (в поясе-панталонах, поясе-трусах, грации-трусах – от верхнего края до шва втачивания ластовицы)
7 (рисунки А.1 б) – А.9 б)	Длина изделия сзади посередине	То же
8 (рисунок А.1 б)	Длина бретели	Посередине между швами притачивания – для притачной бретели. Посередине от конца до шва притачивания – для пристегивающейся бретели
9 (рисунки А.3 а), А.6 а), А.7 а)	Длина переднего и заднего чулкодержателя	Посередине чулкодержателя от шва притачивания к изделию до пряжки
10 (рисунки А.3 а), А.6 а), А.7 а)	Расстояние между чулкодержателями	По прямой от середины одного чулкодержателя до середины другого

Примечания
1 Допускается применять мягкую измерительную ленту. При возникновении разногласий по результатам контроля мягкую ленту проверяют на средствах измерений, указанных в 6.4.
2 Измерение изделий производят без натяжения, складок и морщин с погрешностью не более ± 1 мм.
3 В зависимости от особенностей модели места измерений и их количество могут быть изменены.

Приложение Е
(информационное)

Библиография

[1] Методические указания. Корсетные изделия. Новая классификация типовых фигур женщин. Размерные признаки для проектирования. – М.: ЦНИИШП, 1990.

[2] Новая классификация типовых фигур женщин для проектирования корсетных изделий поясной группы и граций из эластичных материалов. – М.: ЦНИИШП, 1992.

[3] Методические указания по определению измерений корсетных изделий в зависимости от применяемых материалов. – М.: ЦНИИТЭИ легпром, 1985.

[4] Инструкция «Технические требования к соединениям деталей швейных изделий». – М.: ЦНИИШП, 1990.

Ответственный за выпуск И.А.Воробей

Сдано в набор 25.06.2004. Подписано в печать 15.07.2004. Формат бумаги 60×84/8. Бумага офсетная. Гарнитура Ариал. Печать ризографическая. Усл. печ. л. 2,21 Уч.- изд. л. 0,8 Тираж экз. Заказ

Издатель и полиграфическое исполнение
НП РУП «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации (БелГИСС)»
Лицензия № 02330/0133084 от 30.04.2004.
220113, г. Минск, ул. Мележа, 3.

gost.e-ecolog.ru